

ICS 59.080.30
CCS W 13

CCTA

中国棉纺织行业协会团体标准

T/CCTA 40503-2022

莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布

Modal and wool blended yarn-dyed elastic fabric

2022-12-30 发布

2022-12-30 实施

中国棉纺织行业协会 发布



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国棉纺织行业协会提出。

本文件由中国棉纺织行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：浙江神盾纺织有限公司、杭州福恩纺织有限公司。

本文件主要起草人：陈振光、傅建恩、赵孔卫。

莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布

1 范围

本文件规定了莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布的术语和定义、规格和分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于莫代尔纤维羊毛混纺色纺纱(羊毛含量 $\leq 30\%$)/氨纶包覆纱(或氨纶包芯纱)为原料,机织生产的弹力布。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2910.2 纺织品 定量化学分析方法 第2部分:三组分纤维混合物
- GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分:冲击摆锤法撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
- GB/T 4666 纺织品 机织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分:改型马丁代尔法
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测试尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 01034—2008 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- FZ/T 13056—2021 涤粘混纺色纺弹力布

3 术语和定义

GB/T 24250 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布 modal and wool blended yarn-dyed elastic fabric

经（纬）向单独使用或经纬向均使用莫代尔纤维羊毛混纺色纺纱（羊毛含量≤30%）/氨纶包覆纱（或氨纶包芯纱）制成的机织物。

4 规格和分类

4.1 规格

莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布的规格应包括：经纬纱线密度（tex），经密（根/10 cm）/纬密（根/10 cm），幅宽（cm），织物组织。

示例：18.4 tex/2×18.4 tex /2+44.4 dtex 284/200，150 cm 平纹

表示：经纱线密度 18.4 tex/2，纬纱线密度 18.4 tex/2+44.4 dtex，经密 284 根/10 cm，纬密 200 根/10 cm，幅宽 150 cm，平纹组织。

4.2 分类

莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布按照弹性方向，可分为经（纬）向莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布（简称经弹或纬弹）和经纬向莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布（简称经纬弹）。

5 要求

5.1 项目

莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括密度偏差率、断裂强力、定力伸长率、塑性变形率、撕破强力、接缝滑移、起球、水洗尺寸变化率、纤维含量、色牢度十项；外观质量包括幅宽偏差、色差、纬斜/弓斜、布面疵点四项。

5.2 分等规定

5.2.1 莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

5.2.2 莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布的评等以内在质量和外观质量综合评定，按其中的最低等级定等；内在质量按批评等，外观质量按匹评等。

5.2.3 成包后莫代尔纤维羊毛混纺色纺弹力布的长度按双方协议规定执行。

5.3 内在质量

5.3.1 产品应符合 GB 18401 的规定，婴幼儿及儿童用产品应符合 GB 31701 的规定。

5.3.2 内在质量按表 1 规定。

表 1 内在质量评等规定

项 目		优等品	一等品	合格品
密度偏差率（经纬向）/%		±2.0	±3.0	±4.0
断裂强力（经纬向）/N	≥	非起绒织物		
		起绒织物		
定力伸长率/%	≥	20.0	15.0	12.0
		15.0	12.0	12.0

表 1 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品	
塑性变形率/% ≤		2.0	4.0	6.0	
撕破强力 (经纬向)/N ≥	非起绒织物	30.0			
	起绒织物	20.0			
接缝滑移 (经纬向)/mm ≤		6			
起球/级 ≥		3-4	3	3	
水洗尺寸变化率 (经纬向)/%	非起绒织物	-2.5~+1.0	-3.0~+1.0	-3.5~+1.0	
	起绒织物	-2.0~+1.0	-3.0~+1.5	-4.0~+1.5	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定			
色牢度 ^a /级 ≥	耐光	变色	4	4 (浅色3)	3
		耐皂洗	变色	4-5	4
	耐汗渍	沾色	4	3-4	3
		变色	4-5	4	3-4
	耐热压	沾色	4	3-4	3
		耐摩擦	干摩	4-5	4-5
		湿摩	4	3-4 (深色3)	3 (深色2-3)
	注 1: 克重 150 g/m ² 以下, 断裂强力、撕破强力按照供需双方协议商定。				
注 2: 起绒织物不考核起球。					
注 3: 色别按 GB/T 4841.3 分档, 颜色深于 1/12 染料标准深度为深色, 颜色不深于 1/12 染料标准深度为浅色。					
^a 染色纤维产品耐湿摩深色色牢度可降半级。					

5.4 外观质量

5.4.1 外观质量按表 2 规定。

表 2 外观质量评等规定

项目		优等品	一等品	二等品
幅宽偏差/cm	幅宽 140 cm 及以下	±2.0	±2.5	±3.0
	幅宽 140 cm 以上	±2.5	±3.0	±3.5
色差/级 ≥	左、中、右色差	4-5	4	4
	段 (匹) 前后色差	4	4	3-4
	同包匹间色差	4	4	3-4
	同匹包间色差	3-4	3	3
纬斜/弓斜/% ≤	有条格织物	1.5	2.0	2.5
	无条格织物	2.0	2.5	3.0
布面疵点/ (分/100 m ²) ≤		20	25	30

5.4.2 每匹 (段) 布的局部性疵点允许总评分

每匹 (段) 布的局部性疵点允许总评分按公式 (1) 计算, 按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$A = a \times L \times W / 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中:

A ——每匹(段)布的局部性疵点允许总评分,单位为分;

a ——每百平方米评分限度,单位为分每百平方米(分/100 m²);

L ——卷长,单位为米(m);

W ——幅宽,单位为米(m)。

5.4.3 假开剪和拼件的规定

5.4.3.1 假开剪的疵点应是评为4分或3分不可修织的疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.3.2 凡用户允许假开剪和拼件的,可实行假开剪和拼件。假开剪按二联匹不允许超过两处,三联匹及以上不允许超过三处。

5.4.3.3 假开剪和拼件率合计不允许超过20%,其中拼件率不得超过10%。

5.4.3.4 假开剪位置应做明显标记。

6 试验方法

6.1 密度

密度检验按 GB/T 4668 执行。

6.2 断裂强力

按 GB/T 3923.1 执行。

6.3 定力伸长率

按 FZ/T 01034—2008 中 8.3.1 执行,试验条件:定力值 25 N,一次拉伸。

6.4 塑性变形率

按 FZ/T 01034—2008 中 8.3.4 执行,试验条件:定力值 25 N,循环 3 次。

6.5 撕破强力

按 GB/T 3917.1 执行。

6.6 接缝滑移

按 GB/T 13772.2 执行。试验条件:220 g/m²及以下,定负荷 60 N;220 g/m²以上,定负荷 120 N。

6.7 起球

按 GB/T 4802.2 执行,摩擦次数为 2000 转,取与试样相同的织物作为磨料。

6.8 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017(采用 A 型洗衣机,洗涤程序 4 N,干燥程序 F)、GB/T 8630 执行。

6.9 纤维含量

按 GB/T 2910.2、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 执行。

6.10 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2019 执行,采用方法 3。

6.11 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 执行，采用单纤维贴衬，试验条件为 A（1）。

6.12 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 执行，采用单纤维贴衬。

6.13 耐热压色牢度

按 GB/T 6152 执行，加压温度 150℃±2℃。

6.14 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 执行。

6.15 幅宽

按 GB/T 4666 执行。

6.16 色差

按 GB/T 250 执行。

6.17 纬斜/弓纬

按 GB/T 14801 执行。

6.18 布面疵点

按 FZ/T 13056—2021 中 6.2.4 执行。

7 检验规则

按 FZ/T 13056—2021 中第 7 章执行。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标志应明确、清晰、耐久，便于识别。

8.1.2 每匹或每段成品布上，均应附有标签，内容应包括：产品名称、规格、长度、纤维含量、执行标准、产品等级、安全类别、生产企业和地址等。标签应粘贴或悬挂在反面布角处。

8.1.3 每匹或每段布的正面两端布角处 5 cm 以内，应加盖清晰的厂梢印。梢印不能渗透到布正面，并能经水洗净为宜。

8.1.4 拼件单：如有拼件，必须有拼件单。

8.1.5 包外标志：在外包装刷上唛头，确保标志清晰易辨、不褪色，外包两头所写内容一致，并注明合同号、名称、等级、色号、包号、数量、重量、体积、地址及日期。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应保证产品不破损、不散落、不沾污。通常以塑料薄膜为内包装，以塑料编织袋、麻袋或硬纸箱为外包装。产品应捆扎牢固，便于运输。

8.2.2 成包（件）时，应按产品等级分别成包（件），包（件）重量和长度按客户合同规定。

8.3 运输和贮存

8.3.1 产品在运输过程中应防潮、防火、防污染。

8.3.2 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。
